



شماره ثبت شده: ۵۴۲  
شناسه ملی: ۱۰۸۶۰۳۷۱۵۱۹  
تاریخ تهیه گزارش: ۱۴۰۳/۰۷/۰۱

# طرح توسعه کسب و کار

به منظور تامین بخشی از منابع مالی مورد نیاز

**تولید محصول مقاطع فولادی**

شرکت فولاد جاوید بناب (سهامی خاص)

نزد: اداره ثبت شرکتهای استان آذربایجان شرقی

آدرس ثبتی: آذربایجان شرقی، شهرستان بناب، شهرک صنعتی بناب، نبش خیابان

صنعت ۸

کد پستی: ۵۵۵۴۱۳۷۳۶۱

## معرفی شرکت فولاد جاوید بناب

### • موضوع فعالیت:

تولید و ساخت انواع میلگرد های ساده و آجدار، انواع فولاد های چهارگوش آلیاژی و معمولی و ساده و انواع سپری، نبشی، ناودانی، تسمه و انواع ورق آهنی، آلومینیومی، ساختمان های پیش ساخته فلزی، انواع لوله ها و پروفایل های فولادی و آهنی، انجام امور واردات و صادرات، اخذ و اعطای نمایندگی شرکت های داخلی و خارجی، مشارکت و سرمایه گذاری در سایر شرکت ها، اخذ ضمانت نامه از بانک ها، گشایش اعتبارات و...

### • تاریخچه فعالیت

شرکت فولاد جاوید بناب به شناسه ملی ۱۰۸۶۰۳۷۱۵۱۹ و شماره ثبت ۵۴۲ در تاریخ ۱۳۸۳/۰۵/۲۶ به صورت مسئولیت محدود در اداره ثبت شرکت های بناب به ثبت رسیده است و به استناد روزنامه رسمی مورخ ۱۳۸۵/۱۰/۲۱ شخصیت حقوقی شرکت از مسئولیت محدود به سهامی خاص تغییر یافته است. مرکز اصلی شرکت واقع در استان آذربایجان شرقی، شهرستان بناب، شهرک صنعتی بناب، قطعه ۱-۲۴ به کد پستی ۵۵۵۴۱۳۷۳۶۱ می باشد.

شرکت فولاد جاوید بناب با ۲۰ سال سابقه درخشان و دو دهه فعالیت در صنعت نورد گرم، فعالیت خود را در زمینه تولید انواع مقاطع فولادی از سال ۱۳۸۳ در شهرک صنعتی بناب آغاز کرده است و در حال حاضر به بیش از ۱۴ کشور صادرات دارد که تولید محصولی کیفی و با نگاه توسعه محوری را در دستور کار دارد؛ و دارای عنوان صادر کننده نمونه و گواهینامه EC می باشد. این شرکت با ظرفیت سالانه ۴۰۰۰۰ تن مقاطع فولادی ساده کربنی و کم آلیاژی به شکل L (نبشی)، ۴۵۰۰ تن تسمه و نوار نورد گرم فولاد ساده کربنی و کم آلیاژی، ۲۰۰۰۰ تن مقاطع فولادی ساده کربنی و کم آلیاژی به شکل U (ناودانی)، ۴۵۰۰ تن میله از جنس فولاد ساده و کم آلیاژی پروانه بهره برداری خود را از وزارت صنعت، معدن، و تجارت دریافت کرد.

هیئت مدیره این مجموعه تشکیل شده از سه نفر به نام های: جناب آقای محمد رضا سمسار، جناب آقای فرهاد اللهقلی یاری بناب و سرکار خانم مینا موسی زاده بناب که مدیریت این مجموعه توسط جناب آقای فرهاد اللهقلی یاری بناب می باشد.



### • مشخصات سهامداران

مطابق با آخرین آگهی تغییرات شرکت، سرمایه ثبتی معادل ۸۰۵.۰۰۰ میلیون ریال منقسم به ۲,۰۱۲,۵۰۰ سهم ۴۰۰,۰۰۰ ریالی می باشد. جدول سهامداران بالای ۱۰ درصد شرکت به تفکیک حقیقی و حقوقی در تاریخ تهیه گزارش مطابق با جدول زیر می باشد.

نام سهامدار	نوع شخصیت حقوقی/حقیقی	شماره ثبت	شماره ملی	تعداد سهام	درصد مالکیت
محمدرضا سمسار	حقیقی	-	۱۶۸۸۷۹۶۸۳۵	۹۰۵,۶۲۵	۴۵
فرهاد اللهقلی یاری بناب	حقیقی	-	۱۶۸۸۸۰۲۱۶۹	۸۶۵,۳۷۵	۴۳
مینا موسی زاده بناب	حقیقی	-	۱۶۸۸۸۵۲۶۹۷	۴۰,۲۵۰	۲
سایر	حقیقی	-	-	۲۰۱,۲۵۰	۱۰
<b>جمع</b>				<b>۲,۰۱۲,۵۰۰</b>	<b>۱۰۰</b>

### • مشخصات اعضای هیئت مدیره و مدیر عامل و افراد کلیدی

به موجب صورتجلسه هیات مدیره مورخ ۱۴۰۲/۰۴/۱۵، اشخاص زیر به عنوان اعضای هیئت مدیره انتخاب گردیده اند. همچنین براساس مصوبه هیئت مدیره مورخ ۱۴۰۲/۰۴/۱۵ آقای فرهاد اللهقلی یاری بناب به عنوان مدیر عامل شرکت انتخاب گردیده است.

نام شرکت/شخص	سمت	مدت مأموریت		موظف/غیرموظف	شماره همراه	کد ملی
		شروع	خاتمه			
محمدرضا سمسار	رئیس هیئت مدیره	۱۴۰۲/۰۴/۲۶	۱۴۰۴/۰۴/۲۶	موظف	۰۹۱۴۱۲۲۰۳۳۳	۱۶۸۸۷۹۶۸۳۵
فرهاد اللهقلی یاری بناب	مدیر عامل	۱۴۰۲/۰۴/۲۶	۱۴۰۴/۰۴/۲۶	موظف	۰۹۱۴۱۲۱۹۰۶۵	۱۶۸۸۸۰۲۱۶۹
مینا موسی زاده بناب	نائب رئیس هیئت مدیره	۱۴۰۲/۰۴/۲۶	۱۴۰۴/۰۴/۲۶	غیر موظف		۱۶۸۸۸۵۲۶۹۷



## تشریح جزییات طرح و تأمین مالی آن

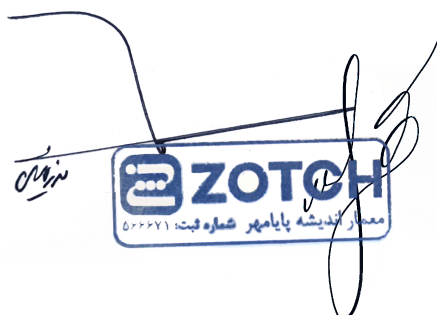
### • هدف

هدف شرکت فولاد جاوید بناب تأمین بخشی از منابع مالی مورد نیاز برای تأمین مواد اولیه برای تولید مقاطع فولادی به شکل نبشی می باشد. مقاطع فولادی از مصالح اصلی در صنعت ساختمان سازی می باشد و دارای تقاضای بازار وسیع صادراتی ( در ۱۶ کشور مقصد) و همچنین شناخته شده در بازار های بین المللی و مطابق با استاندارد های جهانی و داخلی است.

### • سرمایه گذاری مورد نیاز و منابع تأمین آن

شرکت فولاد جاوید بناب برای تولید محصول مقاطع فولادی نیازمند خرید مواد اولیه می باشد که در دوره های ۱۰ روزه مبلغ کل مواد اولیه مورد نیاز برای تولید این محصول ۲۵۰,۰۰۰ میلیون ریال می باشد. که ۲۵,۰۰۰ میلیون ریال آن توسط سهامداران تأمین خواهد شد و شرکت برای ادامه کار ، قصد دارد تا بخش باقیمانده را از محل منابع مالی حاصل از تأمین مالی جمعی از طریق سکوی تأمین مالی زچ تأمین نماید. جزییات سرمایه گذاری و منابع تأمین آن در جدول زیر تشریح شده است.

مبلغ برآوردی (میلیون ریال)	شرح	
۲۵۰,۰۰۰	شمش بلوم ۱۲۵*۱۲۵	مصارف
۲۵۰,۰۰۰	مجموع	
۲۵,۰۰۰	آورده سهامداران (منابع داخلی و..)	منابع
۲۲۵,۰۰۰	تأمین مالی جمعی	
۲۵۰,۰۰۰	مجموع	



معمار آندیشه پایامهر شماره ثبت: ۵۰۰۰۰۰۰۰



JAVID STEEL BONAB CO  
۱۳۸۵  
تولید مقاطع فولاد جاوید بناب



### • خلاصه طرح

شرکت فولاد جاوید بناب فعالیت خود را در زمینه تولید انواع مقاطع فولادی از سال ۱۳۸۳ در شهرک صنعتی بناب آغاز کرده است و در حال حاضر به بیش از ۱۴ کشور صادرات دارد که تولید محصولی کیفی و با نگاه توسعه محوری را در دستور کار دارد. نبشی آهنی یکی از مصالح ساختمانی مورد نیاز در صنعت ساخت و ساز می باشد که این شرکت انواع نبشی با کیفیت بالا را تولید می کند؛ نبشی یکی از محصولات فولادی است که در سازه های فلزی مختلف همچون اسکلت فلزی ساختمان و پل ها مورد استفاده قرار می گیرد. این محصول برای اتصال قسمت های مختلف سازه فلزی به ستون ها در ساختمان و پل کارایی دارد. هدف از این کار، افزایش مقاومت سازه با انتقال نیروهای خارجی به زمین است. با اتصال نبشی توسط جوش یا پیچ و مهره به یک گوشه سازه، تحمل آن بخش در مقابل تنش و فشار وارده افزایش می یابد و طبیعتاً باعث افزایش عمر سازه خواهد شد. انواع نبشی به صنعت محدود نمی شود و طراحان حتی در تزئینات نیز از این پروفیل استفاده می کنند. این مقطع در ساخت مبل، راهرو ساختمان ها، پیشخوان فروشگاه ها و قسمت های دیگر ساختمان مورد استفاده قرار می گیرند و با کمی دقت آنها را در گوشه های مختلف سازه مشاهده خواهید کرد.

### • شرح طرح

مقاطع فولادی به شکل L نبشی به دلیل تقاضای گسترده مصرف در کشور های منطقه از بازار صادراتی مناسبی برخوردار می باشد. برای تولید نبشی فابریک از شمش آهن و روش نورد گرم استفاده می شود. برای این منظور شمش آهن در کوره حرارت داده می شود تا به مرحله شکل پذیری برسد. سپس تحت فرآیند نورد قرار می گیرد تا به نبشی تبدیل شود. با استفاده از روش فابریک امکان تولید نبشی با هر ضخامتی وجود دارد و می توان به راحتی انواع نبشی بال مساوی، بال نامساوی، L و V تولید کرد.

شرکت فولاد جاوید بناب قصد دارد با خرید مواد اولیه تولید چرخه ده روزه خود به مبلغ ۲۵۰.۰۰۰ میلیون ریال که ۲۲۵.۰۰۰ میلیون ریال آن را سکوی تامین مالی زچ و ۲۵.۰۰۰ میلیون ریال آن از طریق آورده سهامداران شرکت تامین خواهد شد، اجرای پروژه را تسریع نموده و خود را در قبال افزایش قیمت مواد اولیه بیمه نماید.



## • برنامه عملیاتی طرح

تولید نبشی نیازمند استفاده از تجهیزات پیشرفته و تکنیک‌های خاص است؛ این فرآیند در چند مرحله انجام می‌شود که هر کدام از این مراحل نقش مهمی در کیفیت نهایی محصول دارند. در ادامه، مراحل اصلی تولید را توضیح خواهیم داد:

### تهیه مواد اولیه

اولین مرحله در تولید، تهیه مواد اولیه است. این مواد شامل شمش‌های فولادی با کیفیت بالا هستند. آنها باید از خواص مکانیکی و شیمیایی مناسبی بهره ببرند تا محصول نهایی استحکام و دوام لازم را داشته باشد که صد در صد از بازار داخل قابل تامین است.

### نورد گرم

ورق‌های فولادی یا شمش‌ها در ابتدا وارد کوره‌های نورد گرم می‌شوند. در این مرحله، مواد اولیه به دمای بالایی (حدود ۱۲۰۰ درجه سانتی‌گراد) حرارت داده خواهند شد تا نرم و قابل شکل‌دهی شوند. نورد گرم باعث کاهش ضخامت و افزایش طول مواد خواهد شد و آنها را برای مراحل بعدی آماده می‌کند.

### شکل‌دهی اولیه

پس از نورد گرم، مواد اولیه به دستگاه‌های شکل‌دهی منتقل می‌شوند. در این مرحله، مواد به تدریج به شکل ال درمی‌آیند. این کار با استفاده از غلتک‌های مخصوص انجام می‌شود که مواد را به صورت یکنواخت به نبشی تبدیل می‌کنند.

### برش و اندازه‌گیری

پس از شکل‌دهی اولیه، قطعات به طول‌های مورد نظر برش داده می‌شوند. برش‌ها معمولاً با دستگاه‌های برش اتوماتیک انجام خواهد شد تا دقت و کیفیت برش بالا باشد؛ سپس محصول با استفاده از دستگاه‌های اندازه‌گیری دقیق، بررسی می‌شود تا ابعاد و زوایا درست و دقیق باشد.

### سرد کردن

نبشی‌های تولید شده پس از برش و اندازه‌گیری، به تدریج سرد می‌شوند. این مرحله مقداری زمان‌بر است تا از ایجاد تنش‌های حرارتی و ترک خوردگی در مواد جلوگیری شود؛ جالب است بدانید که سرد کردن معمولاً در هوا یا با استفاده از آب است.

## عملیات حرارتی (در صورت نیاز)

در برخی موارد، قطعات نیاز به عملیات حرارتی دارند تا خواص مکانیکی بهتری کسب کنند. این عملیات شامل تمپرینگ یا آنیلینگ است که با کنترل دمای دقیق انجام می‌شود.

## بازرسی و کنترل کیفیت

پس از سرد شدن و عملیات حرارتی، نبشی‌ها مورد بازرسی و کنترل کیفیت قرار می‌گیرند. این بازرسی شامل بررسی ابعاد، زوایا، سطح و خواص مکانیکی می‌شود؛ نمونه‌هایی از محصولات به آزمایشگاه‌های تخصصی ارسال خواهند شد تا تست‌های مکانیکی و شیمیایی لازم روی آن‌ها انجام شود.

## بسته‌بندی و انبارداری

پس از تایید کیفیت، قطعات جهت محافظت از آسیب‌های ناشی از حمل‌ونقل و ذخیره‌سازی بسته‌بندی خواهند شد؛ بسته‌بندی معمولاً با استفاده از بندها و پوشش‌های فلزی انجام می‌شود.

## توزیع

مرحله نهایی در فرآیند تولید، توزیع و ارسال محصول به مشتریان است. محصولات نهایی بسته به نیاز مشتریان به محل‌های مختلف ارسال می‌شوند و در پروژه‌های ساختمانی و صنعتی مورد استفاده قرار می‌گیرند.

## جمع‌بندی

نبشی آهنی یکی از مصالح فولادی کلیدی در صنعت ساختمان و مهندسی سازه‌ها به حساب می‌آید که به شکل ال ساخته می‌شود و دارای ویژگی‌هایی چون استحکام بالا، مقاومت در برابر خوردگی و انعطاف‌پذیری در طراحی است. این قطعه در دو نوع مساوی و نامساوی تولید می‌شود؛ نبشی‌های مساوی با دو ضلع برابر جهت ساخت اسکلت‌ها، قاب‌ها و وسایل نقلیه سنگین کاربرد دارند، در حالی که نبشی‌های نامساوی با دو ضلع نابرابر برای کاربردهای خاص و تحمل بار بیشتر در یک جهت مناسب‌تر هستند.

نبشی آهنی به دلیل تنوع در ابعاد و کاربردها، نه تنها در ساختمان‌سازی بلکه در صنایع حمل‌ونقل و تولید ماشین‌آلات نیز بسیار مورد استفاده قرار می‌گیرد و به افزایش استحکام و دوام سازه‌ها و تجهیزات کمک می‌کند. باتوجه به اینکه چرخه عملیات ۱۰ روز می‌باشد مبلغ مذکور در ماه سه بار و در طی دوره ۱۲ ماهه ۳۶ بار در چرخه عملیات قرار می‌گیرد.

  
  
معمار آندیشه پایامهر شماره ثبت: ۵۰۶۶۷۱






• درآمد طرح

با توجه به اینکه فروش به صورت نقدی و در زمان تحویل محصول به مشتری می باشد درآمد فروش به طور میانگین در پایان هر دوره ۱۰ روزه دریافت خواهد شد. جدول زیر درآمد های ماهانه را فارغ از زمان دریافت آن نشان می دهد. طرح برای مدت ۱۲ ماه برآورد شده است.

شرح	واحد	پایان ماه ۱	پایان ماه ۲	پایان ماه ۳	پایان ماه ۴	پایان ماه ۵	پایان ماه ۶
مقدار فروش	کیلوگرم	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰
قیمت فروش	ریال	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰
مبلغ فروش	میلیون ریال	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰
شرح	واحد	پایان ماه ۷	پایان ماه ۸	پایان ماه ۹	پایان ماه ۱۰	پایان ماه ۱۱	پایان ماه ۱۲
مقدار فروش	کیلوگرم	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰	۳,۰۰۰,۰۰۰
قیمت فروش	ریال	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰	۲۸۵,۶۵۰
مبلغ فروش	میلیون ریال	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰

• هزینه های دوران بهره برداری

شرح	واحد میلیون (ریال)
مواد مستقیم مصرفی	۲۵۰,۰۰۰
هزینه دستمزد مستقیم (جهت تولید محصول/محصولات هدف)	۶,۰۰۰
سربار (جهت تولید محصول هدف بدون لحاظ هزینه استهلاک)	۱۷,۰۰۰
مجموع	۲۷۳,۰۰۰


  
 شماره اندیشه پایامهر شماره ثبت: ۵۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰



• سود و زیان پیش بینی شده

معیار محاسبه سود طرح ، مابه التفاوت فروش با بهای تمام شده آن به کسر از هزینه های عامل و فرابورس می باشد. لذا سهم سرمایه گذاران از سود در طرح پیش بینی شده معادل با سهم مجموع سود های علی الحساب از سود پروژه است و در صورتیکه سود پروژه از مقادیر پیش بینی شده ، در اثر تغییر هزینه مواد اولیه پیشی گیرد ، مازاد سود کسب شده در اثر کاهش هزینه خرید مواد اولیه به نسبت سهم سرمایه گذاران تقسیم خواهد شد. لازم به ذکر است با توجه به اینکه سرمایه گذاران بهره برداری را به شرکت فولاد جاوید بناب به عنوان یک شرکت متخصص واگذار نموده اند، متقاضی متعهد گردیده است در صورتیکه به علت قصور، سود پیش بینی شده تحقق پیدا نکند، سود علی الحساب سرمایه گذاران را از محل سهم سود خود پرداخت نماید.

شرح ا میلیون ریال	تاریخ جذب منابع	پایان ماه ۱	پایان ماه ۲	پایان ماه ۳	پایان ماه ۴	پایان ماه ۵	پایان ماه ۶
درآمد		۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰
بهای تمام شده		۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰
هزینه های عامل و فرابورس	۳,۲۰۰	-	-	-	-	-	-
سود پیش بینی شده	-۳,۲۰۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰
سود پیش بینی شده پرداختی				۳۳,۰۲۴			۲۲,۷۶۸

شرح ا میلیون ریال	پایان ماه ۲	پایان ماه ۳	پایان ماه ۴	پایان ماه ۵	پایان ماه ۶	پایان ماه ۷	پایان ماه ۸	پایان ماه ۹	پایان ماه ۱۰	پایان ماه ۱۱	پایان ماه ۱۲	مجموع
درآمد	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۱۰,۲۸۳,۴۰۰
بهای تمام شده	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۹,۸۲۸,۰۰۰
هزینه های عامل و فرابورس	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
سود پیش بینی شده	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۴۵۲,۲۰۰
سود پیش بینی شده پرداختی								۳۳,۷۱۱			۲۳,۷۱۱	۹۳,۳۷۵

سهم سود سرمایه گذاران از مجموع سود پروژه (ناشی از تفاوت هزینه خرید مواد اولیه) معادل ۲۰.۶۵٪ خواهد بود.






• جریان وجوه پیش بینی شده

با توجه به اینکه خرید مواد اولیه در زمان جذب منابع اتفاق می افتد و از طرفی دریافت مبالغ فروش همزمان با فروش محصول به دست شرکت می رسد، لذا جریان نقد پروژه به شرح جدول زیر خواهد بود.

شرح	تاریخ جذب منابع	پایان ماه ۱	پایان ماه ۲	پایان ماه ۳	پایان ماه ۴	پایان ماه ۵	پایان ماه ۶
مجموع جریان نقد ورودی	۲۵۰,۰۰۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰
آورده سهامداران	۲۵۰,۰۰۰	.	.	.	.	.	.
تامین مالی جمعی دریافت شده	۲۲۵,۰۰۰	.	.	.	.	.	.
درآمد نقدی	.	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰
مجموع جریان نقد خروجی	۲۵۳,۲۰۰	۵۶۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۴۲,۰۲۴	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۴۱,۷۶۸
مواد اولیه خریداری شده	۲۵۰,۰۰۰	۵۰۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰
بهای تمام شده	.	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰
سود علی الحساب کرایه	.	.	۲۳,۰۲۴	.	.	.	۲۲,۷۶۸
بارپرداخت اصل کرایه	.	.	.	.	.	.	.
هزینه عامل و فرابورس	۳۲۰۰	.	.	.	.	.	.
خالص جریان وجوه نقد پروژه	-۲۵۰,۰۰۰	۲۸۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰

شرح	پایان ماه ۷	پایان ماه ۸	پایان ماه ۹	پایان ماه ۱۰	پایان ماه ۱۱	پایان ماه ۱۲
مجموع جریان نقد ورودی	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰
آورده سهامداران	.	.	.	.	.	.
تامین مالی جمعی دریافت شده	.	.	.	.	.	.
درآمد نقدی	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰	۸۵۶,۹۵۰
مجموع جریان نقد خروجی	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۸۴۲,۷۹۱	۸۱۹,۰۰۰	۸۱۹,۰۰۰	۱,۰۶۷,۷۹۱
مواد اولیه خریداری شده	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰	۷۵۰,۰۰۰
بهای تمام شده	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰	۶۹,۰۰۰
سود علی الحساب کرایه	.	.	۲۳,۷۹۱	.	.	۲۳,۷۹۱
بارپرداخت اصل کرایه	.	.	.	.	.	۲۲۵,۰۰۰
هزینه عامل و فرابورس	.	.	.	.	.	.
خالص جریان وجوه نقد پروژه	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰	۳۷,۹۵۰

شماره اندیشه پایامهر شماره ثبت: ۵۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰۰  


  
 JAVID STEEL BONAB CO  
 Import  
 شرکت فولاد جاسپ



• اهم شاخص های اقتصادی طرح

شاخص	واحد	شرح
۱۳۶.۱٪	درصد	نرخ بازدهی داخلی تعدیل شده طرح (MIRR)
۳۶۲,۲۸۲	میلیون ریال	خالص ارزش حال پروژه (نرخ تنزیل سالانه ۴۰٪)
۱۶۳.۰٪	درصد	نرخ بازدهی داخلی تعدیل شده طرح روی آورده سهامداران (MIRRE) ۴۰٪-۴۰٪
۳۵۸,۷۵	میلیون ریال	خالص ارزش حال آورده سهامداران (نرخ تنزیل سالانه ۵۰٪)



Handwritten signatures and stamps are present. On the left, there is a signature and a rectangular stamp with the ZOTCH logo and the text "معمار آندیشه پایامهر شماره ثبت: ۵۰۶۶۲۱". In the center, there is a circular stamp for "JAND STEEL BONAB CO" with the number "185" and the Persian text "شرکت فولاد جاوید بناب". To the right, there is a large, stylized handwritten signature.

• ریسک های پروژه

راهکارهای کنترل ریسک	عوامل ریسک
در صورت وقوع بر عهده متقاضی خواهد بود. در صورت فروش نسبه، در پایان طرح هر میزان مطالبات وصول نشده باقیمانده حال شده فرض می شود و سرمایه پذیر موظف به تسویه مبالغ در پایان طرح می باشد.	ریسک عدم تسویه نقدی مشتریان در مدت طرح و افزایش دوره گردش
با توجه به سوابق شرکت امکان وقوع این ریسک بسیار کم بوده و در صورت وقوع بر عهده متقاضی خواهد بود.	ریسک عدم امکان تهیه مواد اولیه مورد نیاز به هر دلیلی
با توجه به وجود واحد کنترل و تضمین کیفیت در شرکت، هرگونه آسیب و یا مناسب نبود کیفیت کالای موضوع طرح بر عهده متقاضی خواهد بود. متقاضی متعهد به صحت سنجی اصالت و محافظت از کالاها و تحویل کالا با کیفیت مطلوب به مشتریان می باشد.	ریسک آسیب دیدن و عدم کیفیت مطلوب محصولات تولید شده
متقاضی میبایست با توجه به قیمت خرید مواد اولیه، قیمت فروش را طوری تعیین نماید که حداقل حاشیه سود برآوردی برای سرمایه گذاران حفظ گردد. این ریسک بر عهده طرفین می باشد.	افزایش نرخ تورم
با توجه به برآورد شرکت از میزان تقاضای بازار احتمال وقوع این ریسک پایین برآورد می گردد. لازم به ذکر است که متقاضی در صورت فروش نرفتن کالای مذکور در طرح، موظف به بازخرید محصولات خواهد بود به نحوی که حداقل سود برآورد شده در طرح برای سرمایه گذاران محقق گردد.	ریسک عدم فروش کالاها به میزان برآورد شده در طرح
این ریسک بر عهده متقاضی می باشد. آسیب به محصولات پیش از تحویل به مشتری (آتش سوزی، منقضی شدن محصولات، سرقت و...)	عدم امکان تحقق فروش به میزان برنامه ریزی شده
سرمایه پذیر موظف است جهت پوشش ریسک مخاطرات، انبار محصولات را بیمه کند.	



OTCH  
معامله اندیشه پایامهر شماره ثبت: ۰۶۶۶۶۶۶۶

